Shark
310 CNC HS

Shark 310 CNC HS, MEP SPA, costantemente protesa alla qualità massima impiegando la più avanzata innovazione tecnologica, presenta la NUOVA Shark 310 CNC HS, segatrice a nastro automatica, a doppio montante, per eseguire tagli a 0° su acciai da costruzione, inox e legati, pieni e profilati, con dimensioni comprese in 310x310 mm.

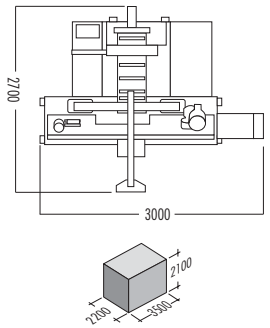
- Questa segatrice, dotata anche di ciclo di taglio semiautomatico, utilizza tecnologie di ultima generazione, infatti la Shark 310 CNC HS, monta un NUOVO controllore con processore RISC 32 bit 200 MHz con interfaccia integrata che consente di:
- montare un modulo GSM (OPTIONAL) per inviare un SMS al numero programmato notificando il tipo di emergenza occorso durante una lavorazione con macchina non presidiata dall'operatore.
- collegarsi alla rete Ethernet per servizio di teleassistenza.
- ottenere aggiornamenti e modifiche software via E MAIL, da trasferire su SD o MMC card e succesivamente nella memoria del controllo, attraverso l'apposito slot sulla consolle di comando.
- scegliere nella libreria (ampliabile dall'utilizzatore) il tipo e la geometria del materiale, la relativa durezza, il tipo di nastro che si intende utilizzare e automaticamente il controllo imposta la velocità di avanzamento di taglio e la velocità di rotazione del nastro.

ALTRE CARATTERISTICHE:
- Programmazione dei limiti della corsa della testa da consolle, in base alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Macchina CNC che consente di memorizzare fino a 300 programmi di taglio, ciascuno con quantità e lunghezze diverse.
- Struttura in robusta fusione di ghisa per assorbire le vibrazioni, e conferire alla macchina stabilità di taglio e durata delle lame.
- Avanzamento arco con cilindro idraulico su guide lineari con pattini precaricati a ricircolazione di sfere.
- Centralina idraulica per alimentare l'arco e le morse di avanzamento e troncatura.
- Variazione continua della velocità della lama in unico range da 15 a 115 m/min con inverter vettoriale.
- Sistema di alimentazione con corsa 600 mm (ripetibile per tagliare a qualsiasi lunghezza), con motore stepper, vite montata su cuscinetti conici contrapposti precaricati e chiocciola a ricircolazione di sfere.
- Scarto massimo di barra non più alimentabile 120 mm. (OPTIONAL ganasce alimentatore per riduzione dello scarto max a 20 mm).
- Morsa dell'alimentatore autoallineante per alimentare barre anche se deformate.
- Puleggia motrice bloccata con calettatore che ne consente un forte fissaggio mantenendo la possibilità della regolazione assiale.
- Software di gestione per controllare/valutare/correggere in tempo reale:
- forza di taglio - coppia di taglio e tesatura della lama rispetto ai valori programmati.
- Quadro comandi a bassa tensione montato su un braccio girevole per raggiungere le posizioni da cui effettuare con sicurezza le operazioni mantenendo il controllo visivo.
- Tastiera a membrana in poliestere termoformata con pulsanti meccanici miniaturizzati SMD integrati nella scheda, segnale acustico all'azionamento, display a colori da 5,7 inc. con messaggistica di autodiagnostica.
- Testine guidalama registrabili in acciaio, con dispositivo combinato a rulli e pattini in WIDIA, con regolatori per la lubrificazione tradizionale, predisposte per applicare i dispositivi per la lubrificazione minimale OPTIONAL.
- Comando da tastiera per lo spostamento della puleggia per sostituire il nastro.
- Allineamento automatico della testina guidalama anteriore in relazione alle dimensioni delle barre da tagliare.
- Traguardatore laser per posizionare con precisione la barra per tagli non di serie o di intestatura.
- Controllo di rotazione del nastro con intervento di arresto in tempo reale nel caso di utensile bloccato.
- Servosistema elettromeccanico per la tesatura dinamica della lama.
- Vasca per il liquido refrigerante ricavata nel piedistallo.
- Coppia di pompe per alimentare grandi quantità di liquido da taglio (120 litri/min) per refrigerare, lavare continuamente il piano di lavoro, convogliare i trucioli in scarico e garantire così maggior durata delle lame.
- Pistola per il lavaggio dei piani di lavoro.
- Dispositivo automatico a spazzola per la pulizia della lama.
- Cassetto estraibile per i trucioli che può essere sostituito da un evacuatore di trucioli motorizzato dragante (OPTIONAL).
- Segnalatore acustico e luminoso lampeggiante in caso di fermo macchina.
- Macchina predisposta per lo spostamento con carrello elevatore.
- Nastro bimetallico per pieni e profilati.
- Chiavi, manuale di istruzioni e per la richiesta di parti di ricambio.

La MEP SPA, constamment à la recherche d'un maximum de qualité grâce à l'utilisation des plus récentes innovations technologiques, présente la NOUVELLE Shark 310 CNC HS, scie à ruban automatique à double colonne pour effectuer des coupes à 0° sur de l'acier de construction, de l'inox ou des alliages, des barres pleines ou profilées, sur des dimensions jusqu'à 310x310 mm.
- Cette scie dotée d'un cycle de coupe semi-automatique utilise des technologies de pointe. En effet, la Shark 310 CNC HS comprend un NOUVEAU contrôleur avec processeur RISC 32 bits 200 MHz et une interface intégrée permettant de :
- monter une carte GSM (EN OPTION) pour envoyer au numéro de portable saisi un texto d'information sur le type d'alarme enregistré pendant l'usinage de la machine sans la présence d'un opérateur.
- Se brancher sur le réseau Ethernet pour accéder à des services d'assistance télématique.
- Obtenir des mises à jour et modifications de logiciel par E-MAIL, pour ensuite les transférer sur SD ou MMC card, puis dans la mémoire de l'ordinateur de contrôle, par le port dédié de la console de commande.
- Choisir dans la bibliothèque (que l'utilisateur peut augmenter) le type de matériau, les formats, la dureté, le type de ruban souhaité et automatiquement l'ordinateur de contrôle configure la vitesse d'avancement de coupe, ainsi que la vitesse de rotation du ruban.

AUTRES CARACTÉRISTIQUES
- Programmation des limites de course de la tête depuis la console, en fonction des dimensions des barres à couper.
- Machine CNC permettant de mémoriser jusqu'à 300 programmes de coupe, avec chacun des quantités et longueurs différentes.
- Structure en fonte très robuste, capable de neutraliser les vibrations et d'assurer une excellente stabilité de coupe à la machine et une longue durée de vie des lames.
- Descente de l'archet entraînée d'un vérin hydraulique sur des rails linéaires et patins pré-chargés à recirculation de billes.
- Centrale hydraulique d'alimentation de l'arc et des étaux d'avancement et de coupe.
- Variation continue de la vitesse de la lame de 15 à 115 m/min avec variateur électronique vectoriel.
- Système d'amenage à vis montée sur des roulements coniques opposés et écrou à billes avec moteur pas pas, avec une course de 600 mm (qui peut être répétée pour couper à n'importe quelle longueur)
- Chute max. des barres qu'il est impossible d'alimenter en automatique 120 mm. (EN OPTION mâchoires pour l'alimentateur pour réduire cette chute à max 20 mm).
- Étau de l'alimentateur avec auto-alignement pour l'alimentation des barres même si déformées.
- Poulie motrice bloquée avec frette de serrage permettant une excellente fixation tout en maintenant la possibilité d'un réglage axial.
- Logiciel de gestion pour contrôler/évaluer/corriger en temps réel : - force de coupe - couple de la coupe et tension de la lame selon les valeurs configurées.
- Pupitre à basse tension monté sur un bras articulé permettant de se placer à une distance de sureté afin d'effectuer en toute sécurité les opérations nécessaires, tout en gardant le contrôle visuel de la situation.
- Clavier à membrane en polyester thermoformé avec boutons mécaniques miniaturisés SMD intégrés dans la carte, signal acoustique d'actionnement, afficheur en couleurs de 5,7 pouces et messagerie d'autodiagnostique.
- Têtes guide-lame réglables en acier, avec dispositifs couplés à des rouleaux et des patins en carbure, avec des régulateurs pour la lubrification traditionnelle, prévus pour l'application des dispositifs de micro-pulvérisation EN OPTION.
- Commande sur le clavier de déplacement de la poulie afin de remplacer le ruban.
- Alignement automatique de la tête guide-lame avant, selon les dimensions des barres à couper.
- Dispositif de pointage au laser pour positionner la barre avec précision pour des coupes hors série ou d'éboutage.
- Contrôle de la rotation du ruban avec arrêt en temps réel en cas d'outil bloqué.
- Servosystème électro-mécanique pour la tension dynamique de la lame.
- Bac de liquide réfrigérant logé dans le socle.
- Deux pompes pour l'arrosage en grandes quantités (120 litres/min) pour refroidir, laver en permanence le plan de travail, canaliser les copeaux en vue de leur élimination et assurer une plus longue durée de vie aux lames.
- Pistolet d'arrosage des plans de travail.
- Dispositif automatique avec brosse pour le nettoyage de la lame.
- Tiroir amovible pour les copeaux pouvant être remplacé par un évacuateur de copeaux motorisé (EN OPTION).
- Signal acoustique et lumineux clignotant en cas d'arrêt de la scie.
- Machine pré-équipée pour le déplacement sur chariot élévateur.
- Ruban bi-métallique pour barres pleines et profilées.
- Clés, manuel d'instructions et fiche de commande des pièces de rechange.

m/min	kw	mm	kw	l	kw	l	mm		mm	mm	kg
15÷115	4,5	4640x34x1,1	0,75	73,0	2x0,18	230	315	0°	310	310	2200



Accessori – *Accessoires da pag 74* *n. 02,03,04,05,55,60,63,93*